



PROCEDURE MAINTENANCE PREVENTIVE POUR LAVEUR

| MAINTENANCE | VALIDATION DU CONTROLE |
|--|---------------------------------------|
| Nettoyage filtre alimentation eau | |
| Contrôle électrovannes alimentation eau | |
| Contrôles kits palles, bras de lavage (buse) | |
| Contrôle et nettoyage filtre de bas de cuve | |
| Contrôle pompe de vidange | |
| Contrôle pompe de circulation et pressostat (changement si nécessaire) | |
| Vérification joint de connexion chariot cuve | |
| Vérification dosage, volume pris | |
| Vérification alarme manque produit | |
| Nettoyage des bacs à produit | |
| Vérification pompe doseuse (couple, position durite, connectique) | |
| Vérification charbons moteur ventilateur (petit modèle) | |
| Vérification « gaine de liaison ventilateur » cuve | |
| Contrôle contacteur des portes et réglage fermeture porte | |
| Vérification connexion électrique, resserrage des borniers | |
| Vérification étanchéité générale, resserrage des durites. | |
| Contrôle de fonctionnement | |
| Nettoyage de la machine | |
| Effectuer un cycle complet de lavage, désinfection. | |
| Consignation du carnet de maintenance | |
| | Fréquence de changement Des pièces |
| Remplacement joint de porte entourage | 1000 cycles max |
| Changement durite pompe produit | 1000 cycles max |
| Changement préfiltre | 1000 cycle max |
| Changement des débitmètres | 1000 cycles max ou 1 fois /an |

***Toutes pièces reconnue défectueuse pendant les contrôles sera remplacée en accord avec le client**